



RESEARCH

SERVICES

INSIDE DELPHI

[My Account](#) | [Products](#)Search: [QuickNumber](#) [Slogan](#) [Advanced](#)

The Delphion Integrated View

Buy Now: [More choices...](#)Tools: [Add to Work File](#): [Create new Wor](#)View: Jump to: [Top](#)[Em](#)

Title: **JP2000008241A2: WOVEN FABRIC WHOSE SELVAGE LOOSING IS P
PRODUCTION**

Country: JP Japan

Kind: A2 Document Laid open to Public inspection !

Inventor: MAMIYA KAZUHIRO;

Assignee: UNITIKA LTD

[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Published / Filed: Jan. 11, 2000 / June 22, 1998

**Application
Number:** JP1998000174312

IPC Code: D03D 5/00;

Priority Number: June 22, 1998 JP1998000174312

Abstract:

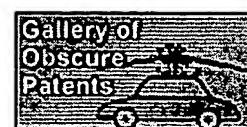
PROBLEM TO BE SOLVED: To obtain a selvage loosing-prevented woven fabric whose selvage portions can be used for the end portions of the product as they are by weaving thermally non-melting fibers in a ground tissue portion and thermoplastic synthetic fibers as selvage warps and subsequently thermally fusing the selvage portions of the woven fabric.

SOLUTION: This selvage loosing-prevented woven fabric is obtained by using thermally non-melting fibers, such as cellulosic fibers, for example, rayon filaments, as ground warps, and thermoplastic synthetic fibers such as polyamide-based fibers as selvage warps, respectively, arranging the warps, weaving the arranged warps with the same thermally non-melting fibers as wefts by the use of a shuttle-less loom such as an air jet loom, and subsequently thermally fusing the selvage portions of the woven fabric or thermally fusing the selvage portions of the woven fabric by the use of a heat cutter, before wound up on a final setter in the finishing process.

COPYRIGHT: (C)2000,JPO

Family: None

**Other Abstract
Info:** None



[Nominate this fo](#)

THIS PAGE BLANK (USPTO)

© 1997-2003 Thomson Delphion

[Research Subscriptions](#) | [Privacy Policy](#) | [Terms & Conditions](#) | [Site Map](#) | [Conta](#)

THIS PAGE BLANK (USPTO)

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-8241

(P2000-8241A)

(43)公開日 平成12年1月11日 (2000.1.11)

(51)Int.Cl.'

D 0 3 D 5/00

識別記号

F I

マーク(参考)

D 0 3 D 5/00

Z 4 L 0 4 8

審査請求 未請求 請求項の数 5 O L (全 3 頁)

(21)出願番号

特願平10-174312

(22)出願日

平成10年6月22日 (1998.6.22)

(71)出願人 000004503

ユニチカ株式会社

兵庫県尼崎市東本町1丁目50番地

(72)発明者 間宮 和弘

福井県福井市大手3丁目7-1 ユニチカ
株式会社北陸出張所内

Fターム(参考) 4L048 AA13 AA24 AB07 BA01 BB01
CA00 CA07 CA08 EA01 EB00

(54)【発明の名称】耳ほつれ防止織物及びその製造方法

(57)【要約】

【課題】熱熔融しない繊維を使用し無杼織機により製織した場合においても、耳部をそのまま製品の端部として使用することができる織物及びその製造方法を提供する。

【解決手段】エアジェットルーム等の無杼織機で製織された織物であって、地組織部分は、レーヨン等の繊維素系繊維等の熱熔融しない繊維でもって構成され、耳部の経糸がポリアミド系繊維等の熱可塑合成繊維であり、耳端が熱溶融切断されている。

【特許請求の範囲】

【請求項1】 無杼織機で製織された織物であって、地組織部分は熱熔融しない纖維でもって構成され、耳部の経糸が熱可塑合成纖維であり、耳端が熱溶融切断されていることを特徴とする耳ほつれ防止織物。

【請求項2】 地組織部分が纖維素系纖維であり、耳部の経糸がポリアミド系纖維である請求項1記載の耳ほつれ防止織物。

【請求項3】 地組織部分が熱熔融しない纖維でもって構成される織物を無杼織機で製織するに際し、耳経糸として熱可塑合成纖維を配し、緯糸を挿入後熱可塑合成纖維による経糸で形成した耳部を熱溶断することを特徴とする耳ほつれ防止織物の製造方法。

【請求項4】 地組織部分が熱熔融しない纖維でもって構成される織物を無杼織機で製織するに際し、耳経糸として熱可塑合成纖維を配して製織し、仕上工程において熱可塑合成纖維による経糸で形成した耳部を熱溶断することを特徴とする耳ほつれ防止織物の製造方法。

【請求項5】 地組織部分が熱熔融しない纖維でもって構成される細幅織物を製造するに際し、目標とする織物の幅の間隔で経糸として熱可塑合成纖維を複数本配して製織し、仕上工程において可塑合成纖維による経糸で形成した部分を熱溶断することを特徴とする耳ほつれ防止細幅織物の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明に属する技術分野】 本発明は、耳部を構成しない無杼織機により製織された織物の耳部のほつれ防止に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来より有杼織機のごとく緯糸を収納した往復運動にて製織された織物の耳は“ほつれ”ことがなく、用途によっては耳部をそのまま製品の端部として使用されている。ところが生産効率のよい無杼織機では、一方向のみから緯糸挿入する方式により製織されるので、緯糸は1本毎に切断される。したがって製織された織物の両耳は、切断された緯糸がそのまま房耳として残されるか、端部を耳に折り返して織り込むかのいずれかとなっている。端部を耳に折り返して織り込むと、有杼織機の場合と同様な外観の耳となるので、そのまま耳部を利用した製品とすることが可能であるが、耳部の緯糸密度が地組織部の倍になるので、耳部が厚くなり皺が発生しやすい等の問題がある。

【0003】 また切断された緯糸がそのまま房耳として残される形式の無杼織機を採用して熱熔融しない纖維で構成された織物を製織した場合には、房耳をそのまま製品の端部に使用することができず、房耳を切り離して使用する場合も切り離した部分から経糸がほつれてしまうので耳部は折り返し縫製等をして使用する必要があった。したがって熱熔融しない纖維を無杼織機により製織

した場合には、従来の有杼織機で製織した織物と同様に耳部をそのまま製品の端部として使用することができないという問題があった。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 本発明は、上記の現状に鑑みてなされたものであり、熱熔融しない纖維を使用し無杼織機により製織した場合においても、耳部をそのまま製品の端部として使用することができる織物及びその製造方法を提供することを課題とするものである。

【0005】

【課題を解決するための手段】 本発明は、上記の課題を解決するものであり、無杼織機で製織された織物であって、地組織部分は熱熔融しない纖維でもって構成され、耳部の経糸が熱可塑合成纖維であり、耳端が熱溶融切断されていることを特徴とする耳ほつれ防止織物及び地組織部分が熱熔融しない纖維でもって構成される織物を無杼織機で製織するに際し、耳経糸として熱可塑合成纖維を配し、緯糸を挿入後熱可塑合成纖維による経糸で形成した耳部を熱溶断することを特徴とする耳ほつれ防止織物の製造方法を要旨とするものである。

【0006】

【発明の実施の形態】 以下に本発明を詳細に説明する。本発明は、一方向のみから緯糸挿入する方式により製織される無杼織機の内、両耳が折り返して織り込まれることなく、房耳として形成される無杼織機で製織される織物である。これらの無杼織機としては、ウォータージェットルーム、エアジェットルーム、レビアルーム等がある。

【0007】 本発明の織物は、地組織部分が熱溶融しない纖維でもって構成されている。熱溶融しない纖維としては、長纖維糸であっても紡績糸であってもよく、レーヨン、キュプラ、アセテート、綿、麻等の纖維素系纖維、絹、羊毛等の動物性纖維、ガラス纖維、炭素纖維等の無機纖維、合成纖維の内では、ビニロン、芳香族ポリアミド等が挙げられる。

【0008】 本発明の織物の組織は、いずれでもよいが、地部分が平組織の場合に効果的であり、特に地部分と耳部が共に平組織の場合が一番効果的である。

【0009】 本発明では、織物の耳部に熱可塑性合成纖維を用いる。熱可塑性合成纖維としては、ポリアミド系、ポリエステル系、ポリエチレン系、ポリプロピレン系等の合成纖維が挙げられる。この熱可塑性合成纖維は、長纖維糸であっても紡績糸であってもよく、長纖維糸の場合に仮撚加工糸等のように捲縮加工糸であってもよい。また、これらの撚糸であってもよく、いずれにしても地糸との収縮性能や染色性等を考慮して選定すればよい。

【0010】 本発明の織物は、地経糸として上記の熱溶融しない纖維を用い、耳経糸として上記の熱可塑性合成纖維を配して、緯糸として上記の熱溶融しない纖維を用

いて、無杼織機で製織し、耳部を熱溶断することによって得ることができる。耳経糸は、織縮の状況等により、地経糸と一緒にビームに巻いてもよいし、耳部が吊つたり緩んだりする場合には、別のビームに巻くか、クリール供給してもよい。また、この耳部を熱溶断は、織機に熱カッターを設けることによって行ってもよく、仕上工程において熱カッターや高周波を利用した溶断機で熱溶断してもよい。

【0011】広幅織機で製織して仕上工程において熱溶断してもよく、この場合には、製織時に切断予定部分に経糸として熱可塑性合成繊維を配しておく。この方法を利用する細幅織物を効率的に製造することができる。

【0012】本発明は、地組織部分にレーヨン等の繊維素系繊維を用いる場合に効果的であり、この場合に耳経糸としてポリアミド系繊維を用いると直接染料にて染色するとほぼ同色に着色するので好都合である。

【0013】

【作用】本発明のごとく、地組織部分が熱熔融しない繊維でもって構成され織物において、耳部の経糸を熱可塑合成繊維として製織し、耳端を熱溶融切断すると、熱可塑合成繊維の溶融により熱熔融しない繊維と共に耳端部が溶融接着され、耳ほつれが防止される。

【0014】

【実施例】次に、実施例により本発明を具体的に説明する。

実施例1

地経糸としてレーヨン長纖維糸75デニール30フィラメントをスラッシャーサイジングして5042本整経し、耳経糸としてナイロン6長纖維糸70デニール24フィラメントの800T/M撚糸を両耳に124本づづ配して整経し、筘密度74羽/鰯寸の筘に地耳共に2本/羽引込とし、緯糸としてレーヨン長纖維糸120デニール50フィラメントを用いて、津田駒工業株式会社製ZA型エアジェットルームにて緯糸密度70本/吋で製織後、仕上工程の最後の仕上セッターの巻取り前に熱カッターで耳部の房を熱溶融切断して、本発明の耳ほつれ防止織物を得た。得られた織物は、耳部をそのまま製品として用いることができる耳ほつれのしにくい織物であった。

【0015】

【発明の効果】繊維素系繊維等の熱熔融しない繊維を用いて無杼織機で製織した織物は、耳を必要とする分野への展開は制約されていたが、本発明により耳部をそのまま製品として用いることができ、用途拡大が可能になる。

THIS PAGE BLANK (USPTO)